

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

(11)Publication number : 11-217614
(43)Date of publication of application : 10.08.1999

C21B 11/00
C22B 5/10

(71)Applicant : NKK CORP
(72)Inventor : IWASAKI KATSUHIRO
ISOZAKI SHINICHI
KAWAKAMI MASAHIRO
SAWADA TERUTOSHI
SEKIGUCHI TAKESHI
WATABE MASAYUKI

2002/02/13 16:02

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-217614

(43) 公開日 平成11年(1999) 8月10日

(51) Int.Cl.⁶

識別記号

F I

C 2 1 B 11/00

C 2 1 B 11/00

C 2 2 B 5/10

C 2 2 B 5/10

審査請求 未請求 請求項の数 9 O L (全 17 頁)

(21) 出願番号 特願平10-19997

(22) 出願日 平成10年(1998) 1月30日

(71) 出願人 000004123

日本鋼管株式会社

東京都千代田区丸の内一丁目1番2号

(72) 発明者 岩崎 克博

東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日

本鋼管株式会社内

(72) 発明者 磯崎 進市

東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日

本鋼管株式会社内

(72) 発明者 川上 正弘

東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日

本鋼管株式会社内

(74) 代理人 弁理士 石川 泰男

最終頁に続く

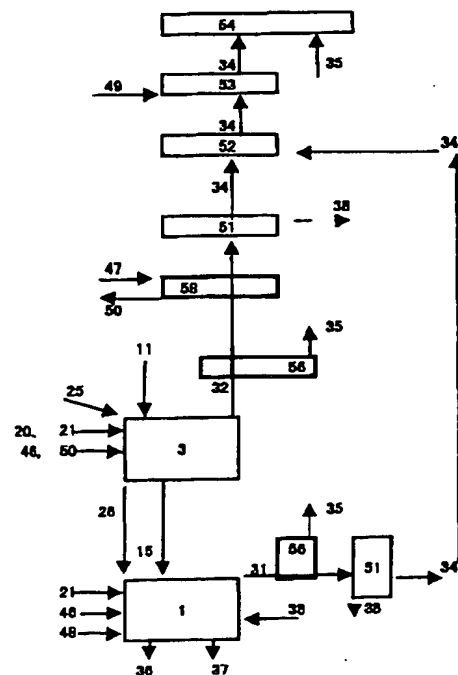
(54) 【発明の名称】 金属の溶融還元製錬方法

(57) 【要約】

【課題】 酸素消費量及びガス発生量の少ない、酸化物ないし水酸化物鉱石を連続的に溶融還元する方法。

【解決手段】 炭材と酸化物ないし水酸化物鉱石とを直接接触させる機能をもつ反応炉を予備還元炉として使用し、鉱石の金属化率を高くし、脱揮された石炭を炭材として用い、鉄浴型製錬炉に酸素含有ガスを吹き込む。予備還元炉に装入する炭材の量を、鉱石全量が予備還元されて金属化するに必要量以上とする。炭材と上記鉱石との直接接触反応炉として、ロータリーキルン又はロータリーハースを用いる。予備還元処理はせず、鉄浴型製錬炉に脱揮された炭材を用いる。

【効果】 設備費用の安価な溶融還元プロセスを提供できる。



実施例2、実施例3、実施例4のフロー図

【特許請求の範囲】

【請求項1】 予備還元炉に炭材及び酸化物ないし水酸化物鉱石を装入し、前記炭材で前記酸化物ないし水酸化物鉱石を予備還元し、こうして予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石と、炭材とを、金属浴型製錬炉に装入しつつ、前記金属浴型製錬炉内に常温ないし予熱された酸素20%以上含有するガスを吹き込んで溶融金属を製造する金属の溶融還元製錬方法において、前記予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石として、下記(イ)の工程で予備還元されたものを用いることを特徴とする、金属の溶融還元製錬方法。

工程(イ)：炭材と酸化物ないし水酸化物鉱石とを直接接触させる機能をもつ反応炉を用い、前記反応炉に炭材及び酸化物ないし水酸化物鉱石を装入し、前記酸化物ないし水酸化物鉱石の少なくとも一部分を金属化するまで還元し、こうして金属化された金属を少なくとも一部含む酸化物ないし水酸化物鉱石を調製する工程。

【請求項2】 金属浴型製錬炉に炭材及び予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石を装入しつつ、前記金属浴型製錬炉内に常温ないし予熱された酸素20%以上含有するガスを吹き込んで溶融金属を製造する金属の溶融還元製錬方法において、前記金属浴型製錬炉に装入される、炭材及び前記予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石のそれぞれに、下記(ロ)の工程で予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石及び炭材のそれぞれを含ませることを特徴とする、金属の溶融還元製錬方法。

工程(ロ)：炭材と酸化物ないし水酸化物鉱石とを直接接触させる機能をもつ反応炉を用い、前記反応炉に炭材及び酸化物ないし水酸化物鉱石を装入し、前記酸化物ないし水酸化物鉱石の少なくとも一部分を金属化するまで還元し、こうして金属化された金属を少なくとも一部含む酸化物ないし水酸化物鉱石と、脱揮されて生成したチャーを少なくとも一部含む炭材とを調製する工程。

【請求項3】 前記予備還元炉に装入する前記炭材の量は、前記酸化物ないし水酸化物鉱石の全量が予備還元されて金属化するために化学量論的必要量以上の量とすることを特徴とする、請求項1又は2記載の金属の溶融還元製錬方法。

【請求項4】 前記予備還元炉に装入する前記炭材は、脱揮されて生成したチャーを含んでいることを特徴とする、請求項1～3記載の発明の内、いずれか一つの金属の溶融還元製錬方法。

【請求項5】 前記予備還元炉は、ロータリーキルン型又はロータリーハース型の反応炉であることを特徴とする、請求項1～4記載の発明の内、いずれか一つの金属の溶融還元製錬方法。

【請求項6】 金属浴型製錬炉に炭材及び酸化物ないし水酸化物鉱石を装入しつつ、前記金属浴型製錬炉内に常温ないし予熱された酸素20%以上含有するガスを吹き

込んで溶融金属を製造する金属の溶融還元製錬方法において、

前記金属浴型製錬炉に装入する前記炭材として、予め少なくとも一部が脱揮された炭材を用いることを特徴とする、金属の溶融還元製錬方法。

【請求項7】 酸化物ないし水酸化物鉱石を予熱及び／又は予備還元し、得られた予熱及び／又は予備還元された酸化物ないし水酸化物鉱石を、前記金属浴型製錬炉に装入することを特徴とする、請求項6記載の金属の溶融還元製錬方法。

【請求項8】 前記金属浴型製錬炉に装入する前記炭材は、前記予熱及び／又は予備還元時に少なくとも一部が脱揮された炭材を用いることを特徴とする、請求項8記載の金属の溶融還元製錬方法。

【請求項9】 前記予備還元は、ロータリーキルン型又はロータリーハース型の反応炉を用いて行なうことを特徴とする、請求項7又は8記載の溶融還元製錬方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、金属浴型製錬炉に炭材及び予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石を装入しつつ、その金属浴型製錬炉内に常温ないし予熱された酸素20%以上含有するガスを吹き込んで溶融金属を製造する金属の溶融還元製錬方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、溶銑は高炉法により製造されている。高炉法による溶銑製造においては、鉱石の還元材及び燃料としてコークスが用いられ、一方、鉱石は焼結鉱の形態に調製されて用いられる。従って、コークス炉や焼結機設備の操業が必須となる。そして、これら設備の操業においては厳しい環境対策が要求される。また、コークス用原料炭としては強粘結炭が必要であり、その資源不足が懸念されることや、世界における鉄源及びスクラップは地域的に偏在しているという問題等がある。更に、高炉設備の建設には莫大な費用を要すること、また、高炉による溶銑製造能力と製鉄所における溶銑の需給バランス及び需給タイミングの観点から、製鉄所の立地条件に依存して小回りのきく溶銑製造方法が要請される。

【0003】そこで、上記問題を解決するために、高炉法によらない溶銑の製造方法として従来、いくつかの技術が開発・研究されている。例えば、①「新鉄源の最近の動向」日本鉄鋼協会製鉄プロセスフォーラム、平成8年9月29日、p42、②「石炭直接利用製鉄技術の研究」日本鉄鋼連盟、1996年6月、③「第165、166回西山記念技術講座」1997、p149、④「第165、166回西山記念技術講座」1997、p117、⑤MPT International (1997) pp50-61、及び⑥CAMP-ISI J (1997) 723がある。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 上述した先行技術は、それぞれ次の利点及び問題点を有する。以下、それについて説明する。

【0005】 上記文献で紹介された技術の内、代表的なものの一つとしてDIOS法が提案されている。この方法は、炭材を常温ないし予熱された酸素20%以上含有するガスで二次燃焼させ、発生した熱で鉄鉱石を連続的に熔融還元製錬するプロセスである。このプロセスにおいては、酸素消費量およびガス発生量を低減し、設備費用が安価な熔融還元プロセスの開発が重要になり、各種プロセスの研究開発が行なわれ、提案されている。

【0006】 例えば、「新鉄源の最近の動向」日本鉄鋼協会製鉄プロセスフォーラム（平成8年9月29日）p42～51、及び「石炭直接利用製鉄技術の研究」日本鉄鋼連盟（1996年6月）（両方併せて、以下、先行技術1という）には、通称「DIOS法」（Direct Iron Ore Smelting Reduction process）が開示されている。DIOS法は、粉鉄鉱石を流動層予備還元炉で700～800℃まで予熱し、粉鉄鉱石を予備還元炉で予備還元率20%前後まで還元する。次いで、予備還元された鉱石を、熔融還元炉へ装入し、炭材及び熱源として石炭を用い、熔融還元炉内に酸素ガスを吹き込む。熔融還元炉は、鉄浴型製錬炉であり、炭材として一般炭を用いることができる。また、連続操作が可能なプロセスでもある。

【0007】 この方法では、予備還元炉として流動層炉を用いるので、シャフト炉のような通気性の問題がなく、鉱石粒度は、鉄鉱石粒径として8mm程度以下のいわゆるシンターフィードを使用できる利点を有する。しかしながら、還元材は二次燃焼タイプの熔融還元炉からの排ガスのみを使用するので、熱力学的に流動層炉での到達予備還元率は33%を超えることはできない。図11に、流動層による鉄鉱石の還元操作が不可能な二次燃焼率と予備還元率との領域を示し、また、従来の各種溶銑製造法における二次燃焼率と予備還元率との関係領域を示す。流動層炉では、また石炭原単位は700kg/t以上、酸素原単位がほぼ500Nm³/t以上、生成ガスの顕熱・潜熱が1～2Gcal/tとなる。このような状況下にあるプロセスを成立させるための酸素プラントやガス処理・エネルギー転換プラントの規模は極めて大きくなり、熔融還元炉本体設備費と同程度の高額な付帯設備費がかかることが、問題点の1つである（問題点1）。

【0008】 DIOS法は、原料・燃料の自由度が大きいという点で大変すぐれているものの、上記問題点1のように設備費が莫大となるために、低品質の石炭である褐炭乃至亜レキ青炭、及び、低品質の鉱石である褐鉄鉱乃至水酸化鉄鉱といったものを実際に活用することが困難であった。

【0009】 DIOS法における上記問題点の改善を目指して、例えば、石炭原単位・酸素原単位の低減と生産性の向上を図るために、熔融還元炉内の二次燃焼率を上昇させていった場合、通常の製錬炉におけるように耐火物炉壁を用いた場合には、炉体寿命がせいぜい数十から数百時間しかもたない。そのために、炉壁には水冷構造を採用せざるをえない。この対策として、炉壁に水冷パネルを用いた場合でも、先行技術2にあるように、二次燃焼率が40%近傍まで高めた場合には、炉壁の熱負荷が増大し、300Mcal/m²h以上に上昇し、炉からのヒートロスが増大すること、及び、水冷構造体を維持するために大量の冷却水が必要となることから、二次燃焼率をこれ以上大きくすることは非現実的であると考えられてきた（問題点2）。

【0010】 一方、通称「ROMELT法」が、「第165、166回西山記念技術講座」1997、p149で紹介されている（以下、先行技術2という）。ROMELT法では、予備還元炉を設けず、熔融還元炉単独での大気圧下操作のため、石炭や鉱石を乾燥する必要がない点において、DIOS法にまさる。しかしながら、石炭原単位は少なくとも1250kg/t以上、酸素原単位1000Nm³/t以上、そして生成ガス潜熱・顕熱が数G～10Gcal/tと大きくなるので、莫大な酸素製造、及びエネルギー転換設備が必要である（問題点1）。

【0011】 先行技術2においても、炉内二次燃焼を増大させることにより、石炭原単位の減少を見込むことはできるが、先行技術1と同様、炉壁の熱負荷が増大するので、生産性は1t/h/m²（炉断面積）前後に制限されている（問題点2）。

【0012】 また、通称FASTMET法やINMETCO法が、第165、166回西山記念技術講座1997、p117で紹介されている（以下、先行技術3という）。先行技術3の方法は、石炭粉と粉鉄石をペレット化した後、ロータリーハース型の炉で金属鉄生成まで還元し、天然ガスでない石炭ベースのDRI（直接還元鉄）製造技術として紹介されている。また、MPT International (1997) pp50-61 には、粉鉄石と石炭とをペレット化せずにロータリーハース型の炉で直接、DRIを製造する技術が紹介されている（以下、先行技術4という）。

【0013】 しかしながら、先行技術3や4の製錬方法では、石炭中に0.5～0.6%程度含まれるS成分が、部分的にしか除去されないため、成品であるDRI中の〔S〕濃度が少なくとも0.1%程度残ってしまう。従って、電気炉等のような、直接、鋼を製造する製鋼炉でDRIを溶解原料として用いる場合には、溶鋼の脱S処理コストが大変高いということが大きな問題である（問題点3）。従って、製鋼炉における鉄源使用量の100%をDRIとすることはできず、製鋼用鉄源の部

分的供給しかできない点が問題である(問題点4)。なお、CAMP-I S I J (1997) 723には、石炭から分離した揮発分で鉱石を予備還元する考え方が紹介されている(以下、先行技術5という)。この報告は、CがCOまで燃焼するまでの燃焼熱をほぼ無視した解析を行なっているため、熱物質収支に不整合がある。また、鉱石還元率が40%前後でさほど高くはなく、また、石炭とチャーとを熔融還元炉で使用する場合の比較が上記熱物質収支不整合のため、適切にはなされていない。

【0014】上述した問題点をまとめると、以下の通りである。

問題点1〔先行技術1及び2に対して〕：製錬プロセスでので生成ガスの潜熱及び顕熱が極めて大きいので、莫大な酸素製造設備やエネルギー転換設備が必要となり、その設備費用が高額となる。

【0015】問題点2〔先行技術1及び2に対して〕：小規模な酸素製造設備やエネルギー転換設備で足りるようにするために、二次燃焼率を向上させると、製錬炉の炉壁熱負荷が著しく増大し、炉からのヒートロスが増大すること、及び、水冷構造体を維持するために大量の冷却水を必要とし、非現実的なプロセスになる。

【0016】問題点3〔先行技術3及び4に対して〕：製鋼炉でDRI(直接還元鉄)を溶解原料として用いる場合には、脱S処理コストが極めて高くなる。

問題点4〔先行技術3及び4に対して〕：コスト上、DRIでは製鋼用鉄源の部分的供給しかできない。

【0017】従って、この発明の目的は、これらの問題点を解決して、高炉法に代わる溶銑製造技術として、製錬プロセスにおける酸素消費量及びガス発生量を減らし、かくして、設備費用が安価な、金属の熔融還元製錬方法を提供することにある。

【0018】

【課題を解決するための手段】上述した観点から、本発明者等は、金属の熔融還元製錬方法を開発すべく鋭意研究を重ねた。即ち、先行技術1に関する試験結果を詳細に検討し、実験を重ねた。その結果、下記知見を得た。鉄鉱石と炭材とを鉄浴型製錬炉、即ち熔融還元炉に装入しつつ当該炉内に常温ないし予熱された酸素20%以上含有するガスを吹き込んで、溶銑を製造する工程において、熔融還元炉に装入する炭材として、石炭を予め脱揮してチャーを調製し、このチャーを用いると、熔融還元炉における二次燃焼率を従来水準よりも著しく高くしても、炉壁の熱負荷を小さく抑制することができるとの知見を得た。即ち、本発明者等は、熔融還元炉において、炭材として装入する石炭を脱揮して、残留する揮発物質(VM)の含有率を減らした場合に、二次燃焼率の向上に対する炉壁熱負荷がどのように変化するかを明らかにする試験をした。そして、図1に示す結果を得た。

【0019】図1から明らかなように、熔融還元炉に装

入する石炭中の揮発物質含有率を10wt.%未満に減らすと、全く脱揮しなかった石炭(VM:30~45%)を使用した場合と比較して、炉壁熱負荷が著しく軽減する。そして、その軽減の程度は、平均的に約3分の1程度である。

【0020】そこで、本発明者等は、この発明の目的を達成するためには、前述したDIOS法における熔融還元炉へ装入する炭材として、石炭を脱揮して生成するチャーを使用することに着眼した。この着眼に伴い、上記チャーを、DIOS法における予備還元炉において行なわせることを着想した。そして、予備還元工程において、予備還元率を従来水準よりも向上させると同時に、石炭を脱揮してチャー化する機能をもつ反応炉を、予備還元炉として採用すべきである、との全く新しい着想を得た。

【0021】この発明は、上述した知見と独創的な着想に基づきなされたものである。請求項1記載の金属の熔融還元製錬方法は、予備還元炉に炭材及び酸化物ないし水酸化物鉱石を装入し、前記炭材で前記酸化物ないし水酸化物鉱石を予備還元し、こうして予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石と、炭材とを、金属浴型製錬炉に装入しつつ、前記金属浴型製錬炉内に常温ないし予熱された酸素20%以上含有するガスを吹き込んで熔融金属を製造する金属の熔融還元製錬方法において、前記予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石として、下記(イ)の工程で予備還元されたものを用いることに特徴を有するものである。ここで、工程(イ)：炭材と酸化物ないし水酸化物鉱石とを直接接触させる機能をもつ反応炉を用い、前記反応炉に炭材及び酸化物ないし水酸化物鉱石を装入し、前記酸化物ないし水酸化物鉱石の少なくとも一部分を金属化するまで還元し、こうして金属化された金属を少なくとも一部含む酸化物ないし水酸化物鉱石を調製する工程。

【0022】請求項2記載の金属の熔融還元製錬方法は、金属浴型製錬炉に炭材及び予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石を装入しつつ、前記金属浴型製錬炉内に常温ないし予熱された酸素20%以上含有するガスを吹き込んで熔融金属を製造する金属の熔融還元製錬方法において、前記金属浴型製錬炉に装入される、炭材及び前記予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石のそれぞれに、下記(ロ)の工程で予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉱石及び炭材のそれぞれを含ませることに特徴を有するものである。こ

こで、工程(ロ)：炭材と酸化物ないし水酸化物鉱石とを直接接触させる機能をもつ反応炉を用い、前記反応炉に炭材及び酸化物ないし水酸化物鉱石を装入し、前記酸化物ないし水酸化物鉱石の少なくとも一部分を金属化するまで還元し、こうして金属化された金属を少なくとも一部含む酸化物ないし水酸化物鉱石と、脱揮されて生成したチ

チャーを少なくとも一部含む炭材とを調製する工程。

【0023】請求項3記載の金属の溶融還元製錬方法は、請求項1又は2記載の金属の溶融還元製錬方法において、前記予備還元炉に装入する前記炭材の量を、前記酸化物ないし水酸化物鉱石の全量が予備還元されて金属化するために化学量論的必要量以上の量とすることに特徴を有するものである。

【0024】請求項4記載の金属の溶融還元製錬方法は、請求項1～3記載の発明の内、いずれか一つの金属の溶融還元製錬方法において、前記予備還元炉に装入する前記炭材が、脱揮されて生成したチャーを含んでいることに特徴を有するものである。

【0025】請求項5記載の金属の溶融還元製錬方法は、請求項1～4記載の発明の内、いずれか一つの金属の溶融還元製錬方法において、前記予備還元炉が、ロータリーキルン型又はロータリーハース型の反応炉であることに特徴を有するものである。

【0026】請求項6記載の金属の溶融還元製錬方法は、金属浴型製錬炉に炭材及び酸化物ないし水酸化物鉱石を装入しつつ、前記金属浴型製錬炉内に常温ないし予熱された酸素20%以上含有するガスを吹き込んで溶融金属を製造する金属の溶融還元製錬方法において、前記金属浴型製錬炉に装入する前記炭材として、予め少なくとも一部が脱揮された炭材を用いることに特徴を有するものである。

【0027】請求項7記載の金属の溶融還元製錬方法は、請求項6記載の金属の溶融還元製錬方法において、酸化物ないし水酸化物鉱石を予熱及び／又は予備還元し、得られた予熱及び／又は予備還元された酸化物ないし水酸化物鉱石を、前記金属浴型製錬炉に装入することに特徴を有するものである。

【0028】請求項8記載の金属の溶融還元製錬方法は、請求項8記載の金属の溶融還元製錬方法において、前記金属浴型製錬炉に装入する前記炭材が、前記予熱及び／又は予備還元時に少なくとも一部が脱揮された炭材を用いることに特徴を有するものである。

【0029】請求項9記載の金属の溶融還元製錬方法は、請求項7又は8記載の溶融還元製錬方法において、前記予備還元が、ロータリーキルン型又はロータリーハース型の反応炉を用いて行なうことに特徴を有するものである。

【0030】

【発明の実施の形態】次に、この発明の実施の形態とその実施に伴う還元反応並びに作用及び効果とについて説明する。

【0031】 (1) 実施態様

【第一実施態様】：図2に、この発明を実施するとき使用する設備の概略フローチャートの一例を示す。同図に示すように、予備還元炉としての予備還元用炭材・鉱石直接接

触炉等であって、溶融還元炉生成ガスを予備還元流動層へ導いて、還元処理を行なわせるような、鉱石周囲の雰囲気炭材の影響をほとんど受けないような炉を除く)に、原鉱石11並びに原炭材21を連続的に装入し、高カロリー燃料20を供給すると共に、酸素46と予熱された空気50を適宜混合された混合ガスを吹き込んで、原鉱石11を予備還元する。このとき、直接接

触炉3に適宜、石灰石や生ドロマイト等の生副原料25を装入する。また、予備還元操作条件(原炭材の供給速度や予備還元温度等)に依存して、原炭材21の脱揮が進行し、チャーとなる。こうして、原鉱石11は予備還元されて所定の還元率を得る。そして、還元率に依存して金属化された鉄を含んだチャー含有還元鉄15が連続的に生成される。

【0032】こうして、直接接触炉3で予備還元されたチャー含有還元鉄15を溶融還元炉1に連続的に装入する。溶融還元炉1へはその他に、焼石灰や軽焼ドロマイト等の副原料26、原炭材21並びに酸素46及び適宜空気を吹き込んで還元鉄を溶融還元製錬する。溶融還元製錬に際し、溶融還元炉1へ窒素ガス48を吹き込んで浴攪拌を強化する。こうして、溶融還元炉1内では鉄浴及びスラグ浴が形成され、溶銑36及びスラグ37が排出される。

【0033】一方、図2に示すように、付帯設備として、除塵機53、蒸気回収ボイラー56、発電設備54、及び空気予熱用熱交換器58が設けられており、溶融還元炉1から排出される生成ガス31、及び予備還元用炭材・鉱石直接接触炉3から排出される発生ガス32を処理する。生成ガス31及び発生ガス32からは、除塵された回収ダスト38が溶融還元炉1へリサイクルされ、ガス顕熱は蒸気回収ボイラー56で熱回収される。また、発生ガス32はガスホルダー52に貯留され、発電設備54に供給されて発電される。

【0034】〔第二実施態様〕：図6に、この発明を実施するとき使用する設備の概略フローチャートの他の例を示す。同図に示すように、この設備例は、予備還元炉が設けられていない場合である。但し、炭材脱揮炉5が設けられている。炭材脱揮炉5には、原炭材21が装入され、高カロリー燃料20を供給すると共に、酸素46と予熱された空気50を適宜混合したガスを吹き込んで、原炭材21を脱揮する。そして、溶融還元炉1には、脱揮炭材22を装入すると共に、原鉱石11を連続的に装入し、その他に、石灰石や生ドロマイト等の生副原料25を装入する。そして上記脱揮炭材22で酸素46と予熱された空気50とが適宜混合されたガスを吹き込んで原鉱石11を溶融還元製錬する。溶融還元製錬に際し、溶融還元炉1へは、適宜窒素ガス48を吹き込んで浴攪拌を強化する。こうして、溶融還元炉1内では鉄浴及びスラグ浴が形成され、溶銑36及びスラグ37が排出される。

【0035】一方、図6に示すように、付帯設備として、除塵機53、蒸気回収ボイラー56、発電設備54、及び空気予熱・熱風製造用熱交換器58が設けられており、熔融還元炉1から排出される生成ガス31、及び炭材脱揮炉5から排出される脱揮炉生成ガス33を処理する。生成ガス31及び脱炭炉生成ガス33からは、除塵機51で捕捉された回収ダスト38が熔融還元炉1へリサイクルされる。熔融還元炉1から排出される生成ガス31のガス顕熱は蒸気回収ボイラー56で熱回収される。また、脱揮炉生成ガス33はガスホルダー52に貯留され、発電設備54に供給されて発電される。

【0036】〔第三実施態様〕：図7に、この発明を実施するとき使用する設備の概略フローチャートの他の例を示す。同図に示すように、この設備例には、予備還元炉として、予熱・予備還元流動層2が設けられており、ここで原鉱石11がチャー含有予備還元鉱石14に還元され、熔融還元炉1に装入される。熔融還元炉1には、その他に、焼石灰や軽焼ドロマイト等の副原料26が装入され、炭材脱揮炉5で脱揮された脱揮炭材22が装入され、酸素46を吹き込んで熔融還元製錬する。この際、窒素ガス48を吹き込んで浴攪拌を強化する。こうして、熔融還元炉1内では鉄浴及びスラグ浴が形成され、溶銑36及びスラグ37が排出される。付帯設備として、除塵機53、蒸気回収ボイラー56及び発電設備54が設けられており、第二実施態様と類似している。

【0037】〔第四実施態様〕：図8に、この発明を実施するとき使用する設備の概略フローチャートの他の例を示す。同図に示すように、この設備例は、図7で説明した第三実施態様における、予熱・予備還元流動層2の代わりに予備還元用炭材・鉱石直接接触炉3を設け、この直接接触炉3への装入鉱石として、炭材脱揮炉5で脱揮した脱揮炭材（チャー）22と原炭材11とを使用するものであり、その他の設備内容は第三実施態様に準じたものである。

【0038】（2）還元反応、作用及び効果
はじめに、この明細書で用いた語句の定義をする。

〔二次燃焼率〕：二次燃焼率とは、熔融還元炉の炉口ないしフード・ダクト部分で計測し得るガス酸化度をいう。

$$\text{二次燃焼率 (\%)} = \text{SRF 炉口部近傍ガス酸化度 (\%)} \\ \text{ガス酸化度 (\%)} = \{ (\text{CO}_2 + \text{H}_2\text{O}) / (\text{CO} + \text{CO}_2 + \text{H}_2 + \text{H}_2\text{O}) \} \times 100$$

通常は、熔融還元炉浴部のガス酸化度は、炉口部より高いが、実測することは困難であるため、上記の定義とする。

【0039】二次燃焼率は、 $\text{CO} \rightarrow \text{CO}_2$ 、 $\text{H}_2 \rightarrow \text{H}_2\text{O}$ に燃焼した割合であり、ガス酸化度には付着水分が蒸発した H_2O や、分解生成 CO_2 も分子に含むため、厳密には異なるものである。SRF浴部のガスは、その上部ガス空間で、炭材の揮発分や飛散ダスト中の炭素によ

り改質されて、ガス酸化度が浴部と比べ、SRF炉口では最大で10%前後下がることがある。

【0040】〔炭材〕：炭材とは、炭素含有物質であって、いわゆる石炭、コークス、チャー、オイルコークス、RDFや廃プラスチック等の廃物燃料等の固形物以外に、重油、炭化水素含有物を含む。

【0041】〔高カロリー燃料〕：高カロリー燃料とは、重油やプロパンガス等少なくとも 2500 kcal/Nm^3 以上のカロリーを有する燃料を指すものとする。

【0042】〔鉱石を金属化させるに必要な化学量論的炭材量〕：実施例2～4におけるような、予備還元炉に鉱石を金属化させるに必要な化学量論的炭材量より過剰に炭材を加えるに際しては、予備還元炉生成物中のC濃度を少なくとも5%以上、望ましくは10%以上とすべきである。熔融還元炉での必要炭素量は、二次燃焼率が低いほど多く必要となるわけであるが、少なくとも、予備還元炉生成物中C濃度が、40%を超えることはなく、通常、30%以下程度が望ましい。

【0043】熔融還元炉の操作中における炉壁熱負荷は、炉内の二次燃焼率増大に伴ない、増大するが、これは、主として高温ガスからの輻射伝熱によるものと考えられている。ガス中の輻射には、 H_2O 、 CO_2 、 CO が影響大であり、 N_2 や H_2 はほとんど無視できる程度の影響しかない。上記の3成分中でも特に H_2O の影響が大であることは、化学工学便覧等文献に記載された輻射係数をみると予想できるが、本発明者等は、熔融還元炉内のような高温含塵ガス中で実際にその寄与率を確認することができた。それらの検討結果より、石炭中揮発分（VM）が少なくとも10%未満となるレベルまで脱揮することにより、熔融還元炉内での炉壁熱負荷に及ぼす二次燃焼の影響を従来の半減レベルまで低減することができることを見出した（図1参照）。

【0044】上記結果は、石炭中に通常5%前後含まれる水素分によりガス中に少なくとも10%以上、通常20%前後は存在するためであり、原料・燃料に付着している水分の影響はその十分の1以下程度である。

【0045】石炭、特に一般炭とよばれる非粘結炭中に通常含まれる水素分は、高温にさらすことにより、揮発分として1%以下までほとんど除去可能であり、炉壁熱負荷の点で、熔融還元炉の二次燃焼率は、30%からせいぜい40%強とまりであったのに対し、本方法を適用することにより、二次燃焼率を40%以上～80%程度までは、それほどヒートロスの増大を招かず、操業できる効果が得られ、石炭原単位、酸素原単位の低減、設備費低減を可能とすることができた。

【0046】これらの原単位や設備費低減を更に改善するためには、石炭の脱揮を1200℃前後の高温雰囲気下で、鉱石との混合下で行うと、鉱石は必然的に金属鉄を生成し、金属化率60%以上、通常80～90%程度

のものが容易に得られる。そして、この際、鉱石と混合する石炭の割合を鉱石の金属化に必要な量より過剰にし、次の熔融還元炉での必要炭材量に見合うものとしておくことにより、前述の石炭脱揮による二次燃焼増大の効果と、流動層での鉱石還元よりはるかに高い鉱石還元率の獲得による石炭原単位・酸素原単位の低減は、当初のプロセスでの値の $1/2 \sim 1/3$ にまで達する。ただし、この場合、溶銑〔S〕濃度は、0.1%ないしそれ以上に増大してしまうことはいなめない。しかし、熔融還元炉は、あくまで溶銑製造プロセスであり、製造溶銑の脱Sは、いわゆるKR法等の溶銑脱硫法により容易にかつ安価に実施できる。もちろん、もし〔S〕レベルが0.1%程度の溶鋼を成品として〔S〕=0.01%とするには、まさに莫大な処理コスト（数千円/tレベル）が耐火物やフラックス費用として必要となるので、プロセスが成立しないと考えられる。これに対して、溶鋼より温度が低く、効率的精錬が行える溶銑段階では、その十分の1以下の費用で現実的な処理が可能である。従って、この発明による溶銑供給により、高炉代替鉄源を100%供給することが可能になるという効果が得られる。

【0047】

【実施例】次に、この発明を、実施例によって更に詳細に説明する。試験に使用した設備フローは、実施の形態で述べたものに準じたものを用いた。予備還元炉は、ロータリーキルン、ロータリーハース、及び流動層型炉を使用した場合、予備還元炉は使用せずに炭材脱揮炉を使用した場合、並びに、炭材脱揮炉とロータリーキルンの両方を用いた場合について試験した。そして、熔融還元炉における二次燃焼率を各種水準に設定し、予備還元炉における還元率を各種水準に変化させた鉱石を熔融還元炉に装入し、また、脱揮水準を変化させた石炭を使用した。

【0048】表1～4に、本発明の範囲内の条件による実施例1～10、及び、本発明の範囲外の条件による比較例1～3についての試験条件の詳細を示す。また、各試験における設備フローチャートを、図2～10に示す。試験No.と設備フローチャート（図No.）との対応関係は次の通りである。また、表5に、試験に用いた鉱石及び石炭についての平均的品位及び低品位のものの分析結果を示す。上記試験結果を、表1～4に併記して示

す。また、図12に、実施例及び比較例の結果をプロットした。

実施例1 : 図3

実施例2～4 : 図2

実施例5 : 図4

実施例6 : 図5

実施例7 : 図6

実施例8～9 : 図7

実施例10 : 図8

10 比較例1～2 : 図9

比較例3 : 図10

実施例8及び9は、比較例2において、炭材を脱揮した後、熔融還元炉へ装入したものである。但し、実施例8は、脱揮した炭材を室温近傍の温度で熔融還元炉へ装入した例であるが、実施例9は、脱揮後の炭材を冷えないように保温したまま、熔融還元炉へ装入したものである。つまり、チャーのホットチャージによる熱利得が大きいことを示している。

【0049】比較例3、実施例6、7（図10、図5、図6）においては、熔融還元炉の攪拌用窒素ガスをなくし、代わりに、空気又は熱風を吹込み、酸素濃度の低いガスで炭材燃焼を行なうので、熔融還元炉内のスラグメタル流動で生成する粒鉄等のメタル中C分によるCO₂ガスの再還元等がないため、高二次燃焼をより得やすい条件である。特に、実施例7（図6）においては、予熱空気をを用いていることから、予熱温度が高いほど、熔融還元炉内の酸素原単位、炭材原単位を低減させ得る効果が大きくなる。

【0050】比較例1は、通常、高炉等でも使える原燃料（石炭は一般炭）の平均レベルであるが、比較例2、3と実施例はすべて、炭材・酸素原単位上不利な低品位の鉱石及び低品位の石炭である。勿論、高品位の原燃料を用いれば、本方法はより効果的であることはいうまでもない。

【0051】実施例においては、熔融還元炉における二次燃焼率及び予備還元率共に高くすることができる。そして、二次燃焼率及び／又は予備還元率を高くすることができたので、酸素原単位及びガス発生量を低減させることができる。

40 【0052】

【表1】

表1 SRF:溶融還元炉 PRF:予熱・予機還元炉

項 目		実 施 例					比 較 例		
		1	2	3	4	5	1	2	3
原・燃料条件									
磁石 T.Fe	%	57	57	57	57	57	63	57	57
磁石 CaO	%	1	1	1	1	1	0	1	1
磁石 SiO ₂	%	4	4	4	4	4	2	4	4
磁石 付着水	%	9	9	9	9	9	6	9	9
石炭 VM	%	44	44	44	44	44	30	44	44
石炭 Ash	%	5	5	5	5	5	10	5	5
石炭 真発熱量 kcal/kg		8500	8500	8500	8500	8500	7200	8500	8500
石炭 トータル水分	%	21	21	21	21	21	7	21	21
炉の形式		キルン	R-列-H-ス	キルン	R-列-H-ス	R-列-H-ス	流動層	流動層	なし
PRF	SRFガスの導入	なし	なし	なし	なし	直結	直結	直結	-
操業	処理中磁石温度 ℃	1000	1200	950	1250	1200	780	750	-
条件	還元率 RD	87	87	73	97	83	26	25	-
	金属化率	80	80	60	95	75	0	0	-
二次燃焼率		30	30	20	30	40	38	30	50
装入炭材平均VM	%	39	7	9	5	3	40	40	40
装入炭材平均温度	℃	50	800	730	800	800	40	40	40
磁石装入温度	℃	750	800	730	800	800	770	740	25
溶鉄温度	℃	1510	1510	1510	1510	1510	1500	1510	1510
溶鉄 [C]	%	3.2	3.2	3.5	3.3	3.2	3.5	3.2	3.3
スラグ 堆基度	-	1.0	1.0	1.2	1.1	1.1	1.2	1.2	1.0

表 2

項 目		実 施 例							比 較 例		
		6	7	8	9	10	1	2	3		
所・燃料条件	鉱石 T.Fe %	57	57				63	57	57		
	鉱石 CaO %	1	1				0	1	1		
	鉱石 SiO ₂ %	4	4				2	4	4		
	鉱石 付着水 %	9	9				6	9	9		
	石炭 VM %	44	44				30	44	44		
	石炭 Ash %	5	5				10	5	5		
	石炭 真発熱量 kcal/kg	6500	6500				7200	6500	6500		
	石炭 トータル水分 %	21	21				7	21	21		
	炉の形式	キルン	なし	流動層	流動層	キルン	流動層	流動層	なし		
PRF 検査 条件	SRFガスの導入	なし	-	直結	直結	なし	直結	直結	-		
	処理中鉱石温度 °C	1000	-	750	750	1000	780	750	-		
	還元率 RD %	83	-	25	25	73	26	25	-		
	金属化率 %	75	-	0	0	60	0	0	-		
	二次燃焼率 %	95	60	30	30	30	38	30	50		
	装入炭材平均VM %	1	2	3	3	1	40	40	40		
	装入炭材平均温度 °C	750	640	25	640	750	40	40	40		
	鉱石装入温度 °C	750	25	740	740	750	770	740	25		
	溶解温度 °C	1510	1510	1510	1510	1510	1500	1510	1510		
SRF 検査 条件	溶解 [C]	3.0	3.0	3.5	3.5	3.5	3.5	3.2	3.3		
	スラグ 塩基度 -	1.3	1.0	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.0		

表3 SRF:溶融還元炉 PRF:予熱・予備還元炉

項 目		実 施 例					比 較 例		
		1	2	3	4	5	1	2	3
原料	鉱石原単位	kg/t	1740	1740	1740	1740	1510	1740	1740
	炭材原単位								
	脱揮炉投入石炭	kg/t	0	0	0	0	0	0	0
	PRF投入チャー	kg/t	0	0	0	0	0	0	0
	PRF投入石炭	kg/t	460	1020	1180	920	0	0	0
	SRF投入チャー	kg/t	20	300	380	230	0	0	0
その他	SRF投入石炭	kg/t	540	0	0	0	730	1300	2000
	消費石炭合計	kg/t	1000	1020	1180	920	730	1300	2000
	融解原単位	Nm ³ /t	410	230	270	190	480	860	1350
SRF	脱揮ガス原単位	Nm ³ /t	100	100	200	100	150	200	0
	副原料原単位	kg/t	70	70	76	73	200	70	100
	炉壁熱負荷	Mcal/m ² /h	130	130	130	130	300	250	400
主・副生成物	溶融生産量インデックス %		210	370	320	450	180	100	63
	生成スラグ原単位	kg/t	440	450	450	440	330	480	520
	脱揮炉生成ガス量	Nm ³ /t	-	-	-	-	-	-	-
	脱揮炉回収潜熱	Mcal/t	-	-	-	-	-	-	-
	SRF生成ガス量	Nm ³ /t	1620	1030	1180	920	1500	3100	4500
	回収ガス潜熱	Mcal/t	2060	930	1220	710	-	-	7600
生成物	PRF生成ガス量	Nm ³ /t	880	1440	1600	1380	1500	3100	-
	回収ガス潜熱	Mcal/t	200	1600	2000	1450	2000	5000	-
	回収ガス潜熱合計	Mcal/t	2260	2530	3220	2160	2000	5000	7600
備 考		SRF + 還元鉄	炭材チャー一化	低金属化率	高金属化率	SRF産物 高二次燃焼	DIOS法 平均的 原燃料	DIOS法 低品位石炭	ROMELT法 低品位石炭

表4

項 目		実 施 例							比 較 例		
		6	7	8	9	10	1	2	3		
原料 ・ 燃料 ・ その他	鉱石原単位	kg/t	1740	1740	1740	1740	1740	1510	1740	1740	
	炭材原単位										
	脱揮炉投入石炭	kg/t	0	1320	2000	1600	1640	0	0	0	
	PRF投入チャー	kg/t	0	0	0	0	820	0	0	0	
	PRF投入石炭	kg/t	840	0	0	0	0	0	0	0	
	SRF投入チャー	kg/t	210	660	1000	800	380	0	0	0	
	SRF投入石炭	kg/t	0	0	0	0	0	730	1300	2000	
	消費石炭合計	kg/t	840	1320	2000	1600	1640	730	1300	2000	
	酸素原単位	Nm ³ /t	200	560	700	560	270	480	860	1350	
	操作ガス原単位	Nm ³ /t	0	0	200	200	200	150	200	0	
SRF	副原料原単位	kg/t	77	77	77	77	76	200	70	100	
	炉壁熱負荷 Mcal/m ² /h		300	180	100	100	130	300	250	400	
	溶媒生産量インデックス %		430	150	120	150	320	180	100	63	
	生成スラグ原単位	kg/t	440	440	440	440	440	330	480	520	
主・副	脱揮炉生成ガス量 Nm ³ /t		-	1320	2000	1600	1640	-	-	-	
	脱揮炉回収潜熱 Mcal/t		-	3300	5000	4000	4100	-	-	-	
生成物	SRF生成ガス量 Nm ³ /t		900	1460	2500	2000	1180	1500	3100	4500	
	回収ガス潜熱 Mcal/t		50	1310	-	-	1220	-	-	7600	
	PRF生成ガス量 Nm ³ /t		1260	-	2500	2000	1640	1500	3100	-	
	回収ガス潜熱 Mcal/t		1150	-	4000	3200	2100	2000	5000	-	
備考	回収ガス潜熱合計 Mcal/t		50	4610	9000	7200	7420	2000	5000	7600	
			超高温 二次燃焼	チャーで 超高温 二次燃焼	チャーを SRFへ コールドチャー	チャーを SRFへ ホットチャー	チャーを PRF投入	DIOS法 平均的 原燃料	DIOS法 低品位鉱石 低品位石炭	ROMELT法 低品位鉱石 低品位石炭	

表 5

銘 柄			平均的	低品位の例
鉍石 成分	T. Fe	%	63	57
	CaO	%	0	1
	SiO ₂	%	2	4
	Ig.Loss	%	2	8
	付着水	%	6	9
石炭 工業 分析	VM	%	30	40
	Ash	%	10	5
	FC	%	60	55
	T. S	%	0.5	0.2
	C	%	73	73
石炭 元素 分析	H	%	5	5
	N	%	2	2
	O	%	10	15
	真発熱量	kcal/kg	7200	6500
	付着水	%	3	3
	トータル水分	%	7	21
備 考			比較例1	その他

【0057】上記試験は、鉄鉍石の溶融還元についての結果であるが、これが、Ni、Cr、Mn等の金属・金属酸化物の場合も同様に本発明方法の実施は有効である。

【0058】

【発明の効果】以上述べたように、この発明によれば、予備還元炉に炭材及び酸化物ないし水酸化物鉍石を装入し、炭材で酸化物ないし水酸化物鉍石を予備還元し、こうして予備還元処理を施された酸化物ないし水酸化物鉍石と、炭材とを、金属浴型製錬炉に装入しつつ、前記金属浴型製錬炉内に常温ないし予熱された酸素20%以上含有するガスを吹き込んで溶融金属を製造する金属の溶融還元製錬方法において、消費酸素量を低減させ、しかも酸素原単位及びガス発生量を低減させることができる。また、鉍石の予備還元を行わない場合でも、溶融還元炉での二次燃焼率を高くし、炭材としてチャーを用いれば、消費酸素量及びガス発生量を抑制することができる。その結果、設備費の安価な金属の溶融還元製錬方法を提供することができ、工業上有用な効果がもたらされる。

【図面の簡単な説明】

【図1】溶融還元炉の炉壁熱負荷と二次燃焼率との関係に及ぼす炭材の脱揮度の影響を示すグラフである。

【図2】実施例2～4で用いた設備フロチャートである。

【図3】実施例1で用いた設備フロチャートである。

【図4】実施例5で用いた設備フロチャートである。

【図5】実施例6で用いた設備フロチャートである。

【図6】実施例5で用いた設備フロチャートである。

【図7】実施例8～9で用いた設備フロチャートである。

【図8】実施例10で用いた設備フロチャートである。

【図9】実施例1～2で用いた設備フロチャートである。

【図10】実施例3で用いた設備フロチャートである。

【図11】従来の各種溶銑製造法における二次燃焼率と予備還元率との関係領域を示すグラフである。

【図12】実施例及び比較例の試験結果を示すグラフである。

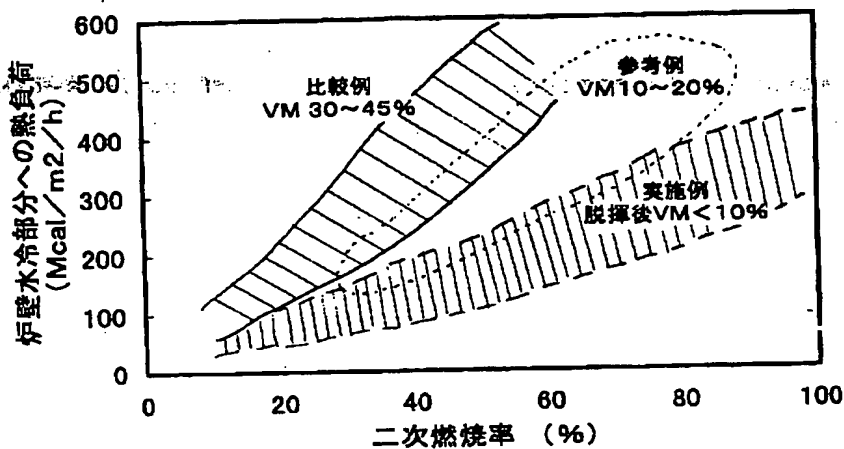
【符号の説明】

- 1 溶融還元炉
- 2 予熱・予備還元流動層炉
- 3 予備還元用炭材・鉍石直接接触炉
- 5 炭材脱揮炉
- 6 副原料焼成炉
- 11 原鉍石
- 12 予備還元鉍石
- 13 予備還元鉄
- 14 チャー含有予備還元鉍石
- 15 チャー含有還元鉄
- 20 高カロリー燃料
- 21 原炭材
- 22 脱揮炭材（チャー）
- 25 生副原料
- 26 副原料
- 31 溶融還元炉生成ガス

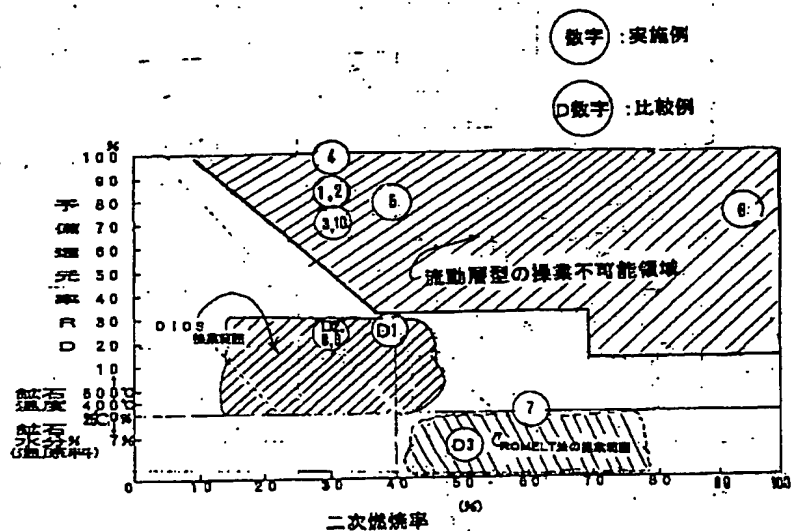
32 予備還元炉発生ガス
33 脱揮炉生成ガス
34 回収ガス
35 回収蒸気
36 溶銑
37 スラグ
38 回収ダスト
46 酸素
47 空気
48 窒素

49 ガスカロリー調整用燃料
50 熱風
51 除塵機
52 ガスホルダー
53 昇圧機
54 発電設備
56 蒸気回収ボイラー
57 ガス大気放散
58 熱交換器
10 60 ガス処理設備

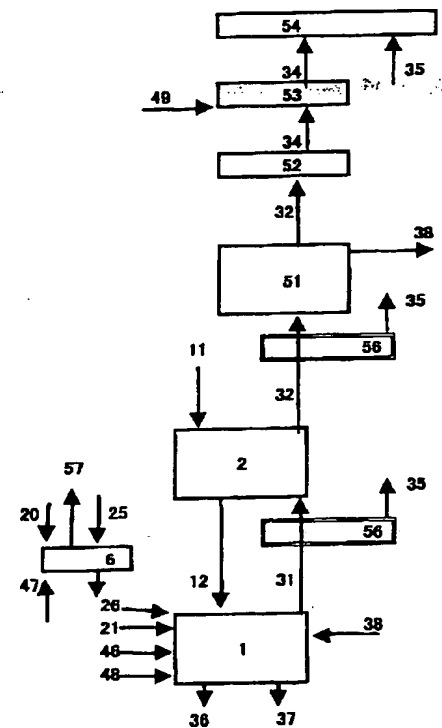
【図1】



【図12】

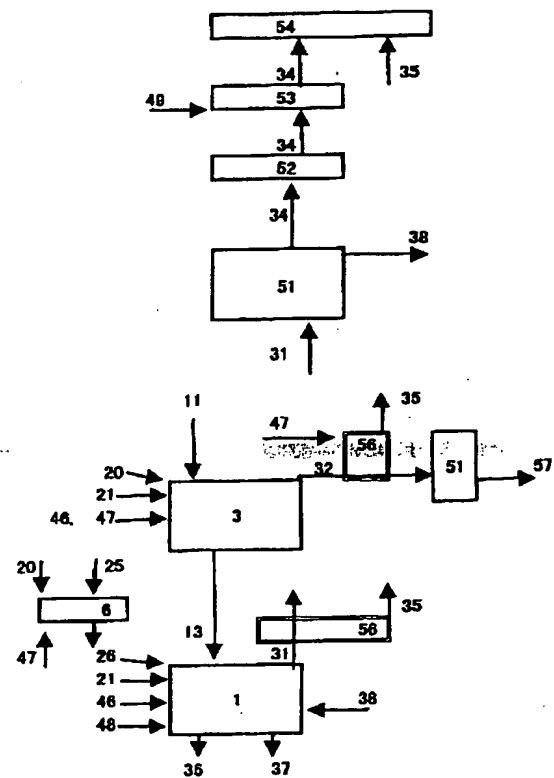


【図9】



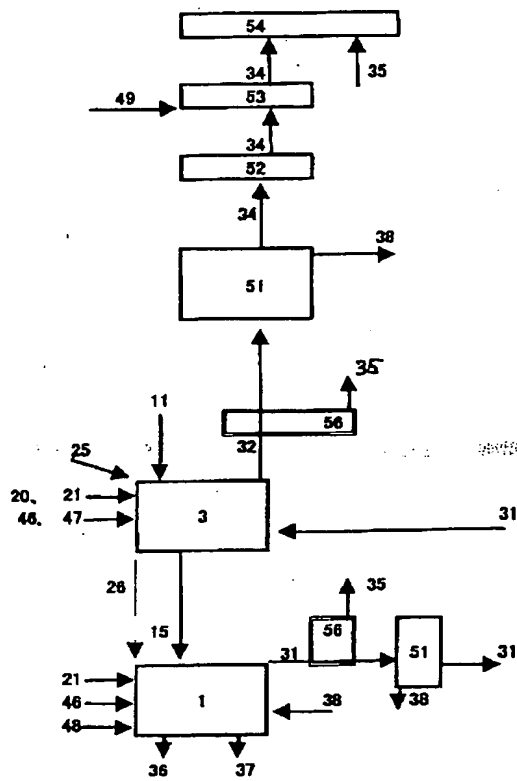
比較例1、比較例2のフロー図

【図 3】



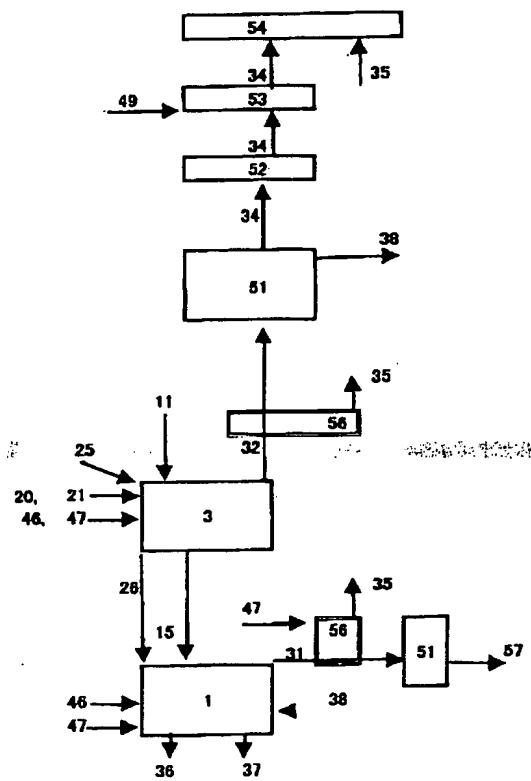
実施例1のフロー図

【図4】



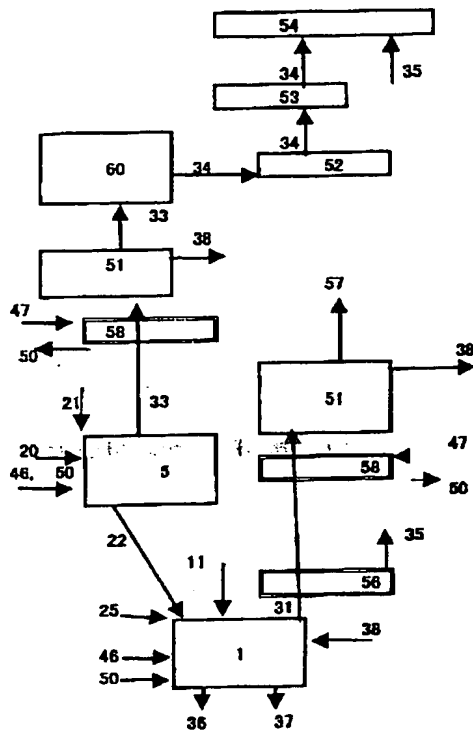
実施例5のフロー図

【図5】



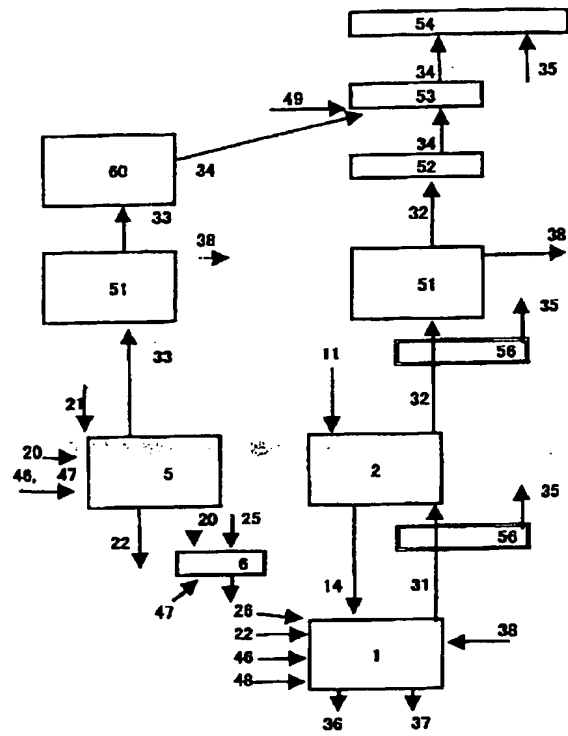
実施例6のフロー図

【図6】



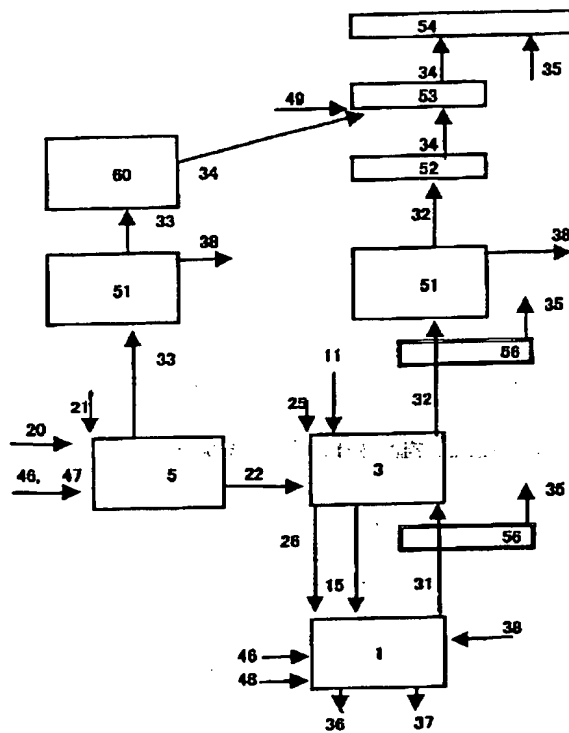
実施例7のフロー図

【図7】



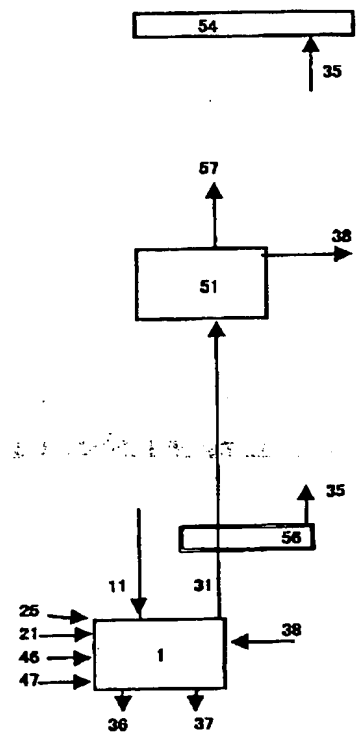
実施例8、実施例9のフロー図

【図8】



実施例10のフロー図

【図10】



比較例3のフロー図

フロントページの続き

(72)発明者 澤田 輝俊
東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日
本鋼管株式会社内

(72)発明者 関口 毅
東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日
本鋼管株式会社内

(72)発明者 渡部 雅之
東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日
本鋼管株式会社内